

Перв. примен.		Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
						Документация		
		A1			106.13сб108СБ	Сборочный чертеж		
						Сборочные единицы		
		A4	1		106.13сб103	Серьга	3	
		A4	2		106.13сб109	Балка пролетная	1	
						Детали		
		A2	4		106.13-111	Рычаг	6	*Вариант по листу 2
		A4	5		106.13-115	Ось	6	
		A4	6		106.13-116	Ролик	4	
		B4	7		106.13-122	Шайба	36	
						Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-2015		
						ОК 360В4-IV ГОСТ 16523-97		
						Ø38 <sub>-1</sub> хØ25 <sup>+1</sup>		
		A4	8		106.13-402	Палец	3	
		A3	9		106.13-411	Тяга	6	

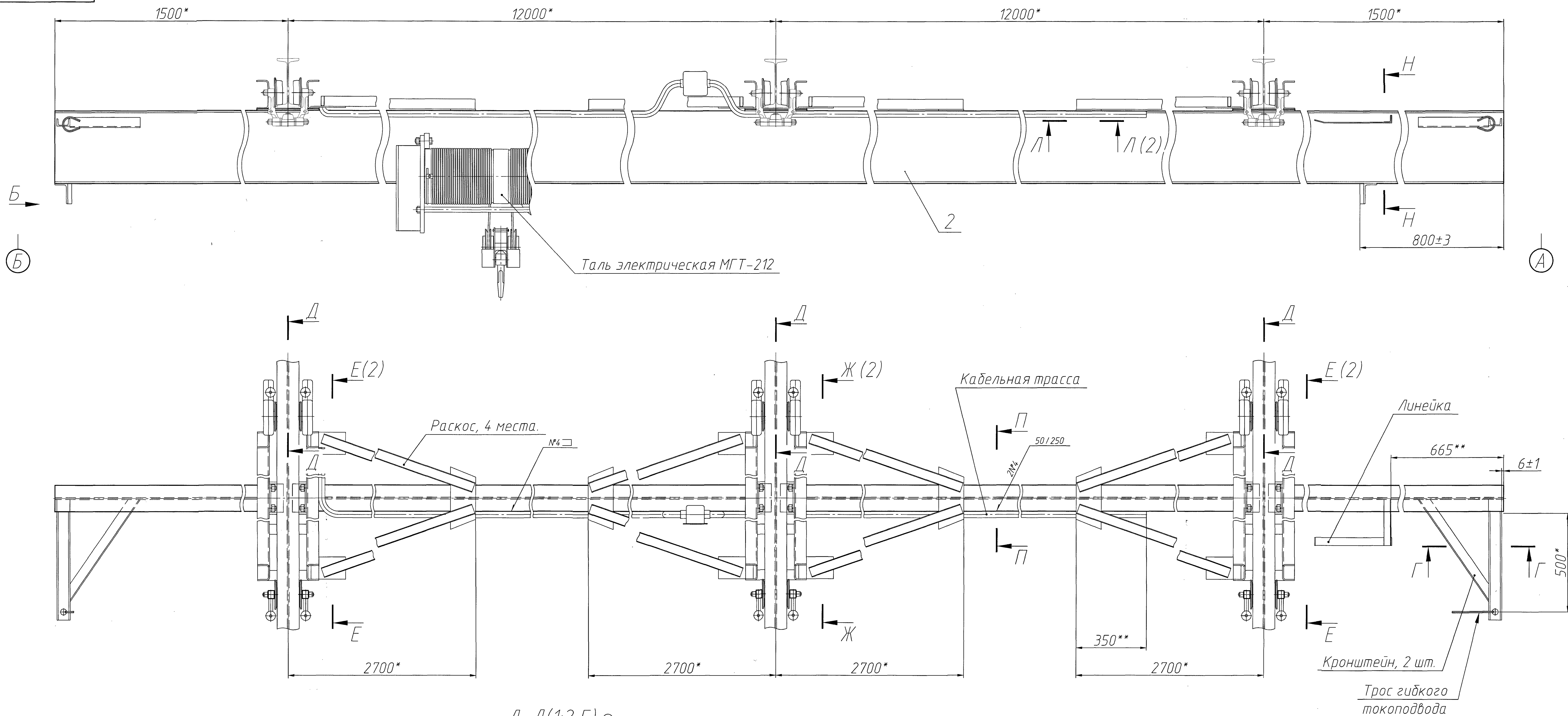
Копировал:

Формат А4

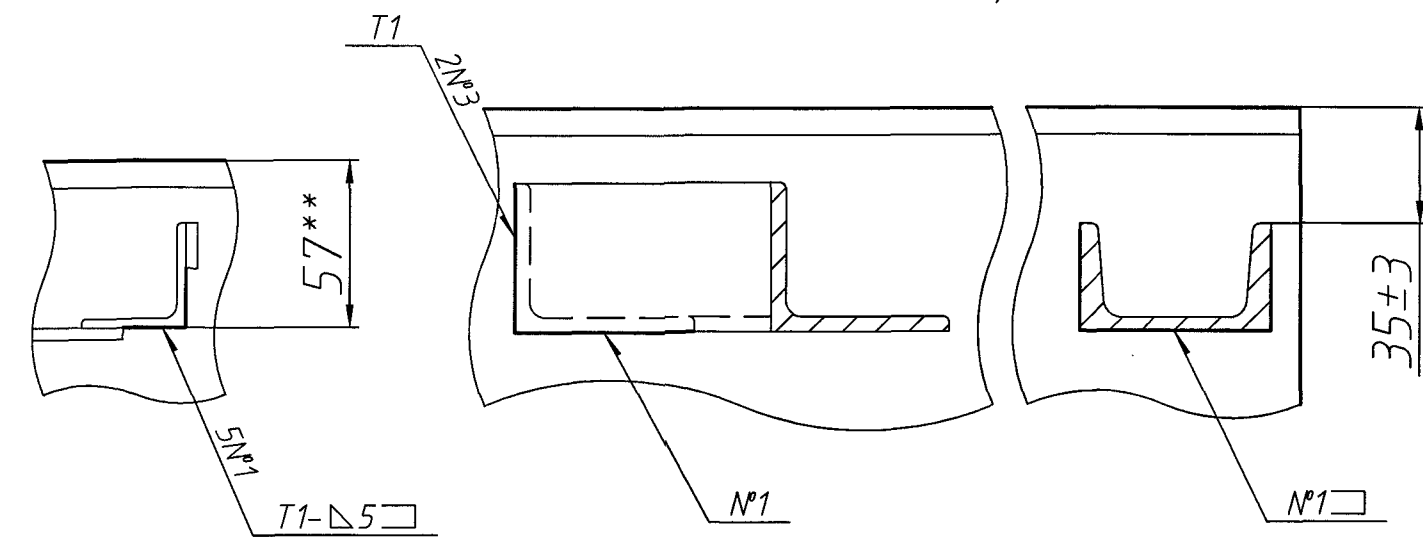
Подп. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата	Инв. № подл.
6/9/15 289	707 17.10.19			

Копировал:

Формат А4

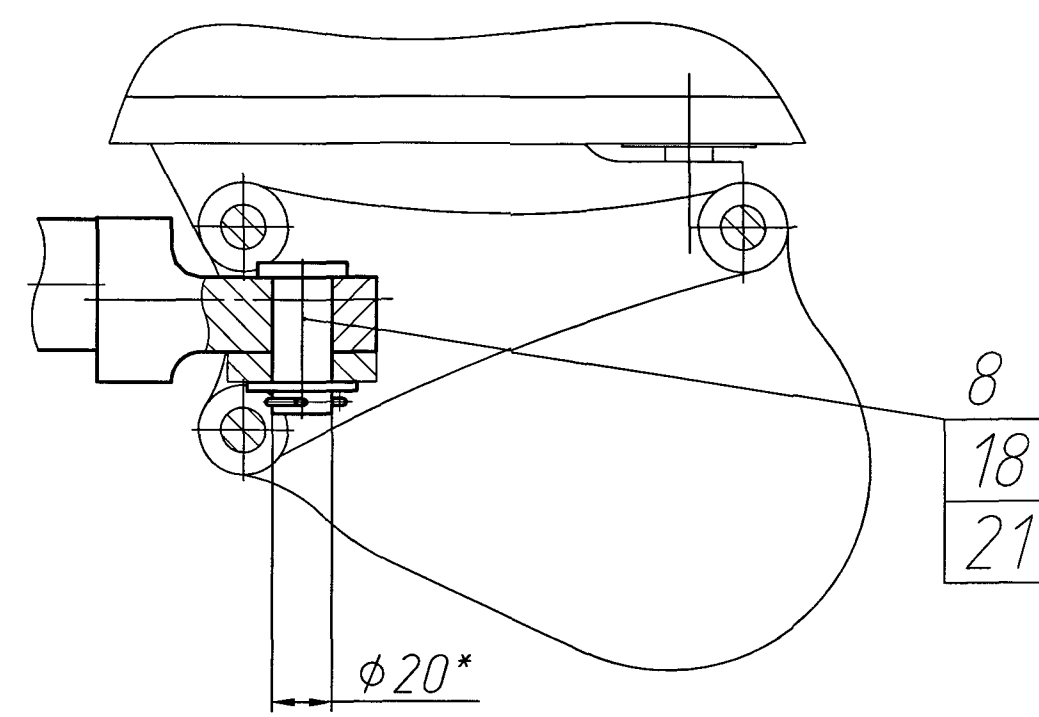
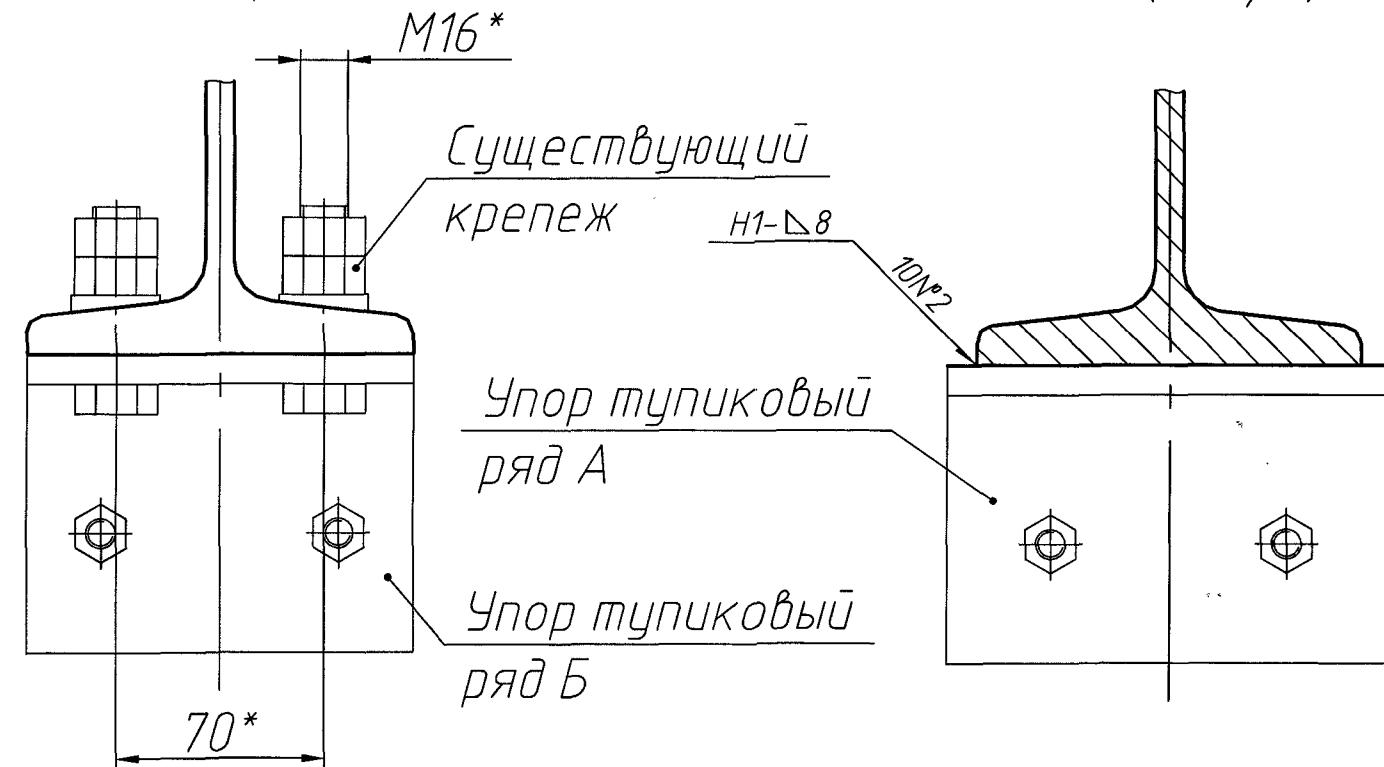


Г-Г(1:2,5)

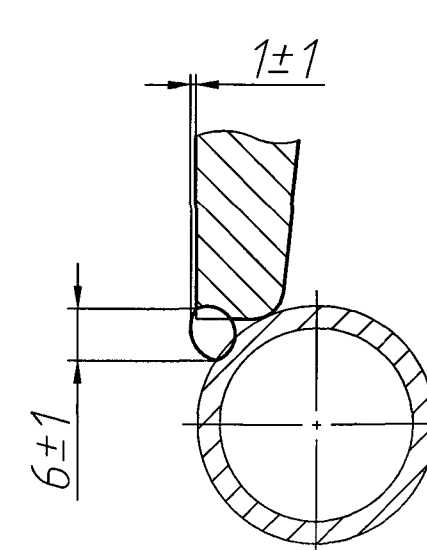


Б(1:2,5)

Н-Н(1:2,5)



П-П(1:1)



10. Пролетную балку демонтировать и установить балку поз.1. Элементы конструкции (раскосы (4 места), кронштейны (2 шт.) с тросом гибкого токоподвода, линейку, кабельный канал, таль МГТ-212, прикрепленные к существующей пролетной балке, демонтировать и установить вновь согласно сборочному чертежу. Монтаж выполнить в соответствии с ГОСТ 7980-93.

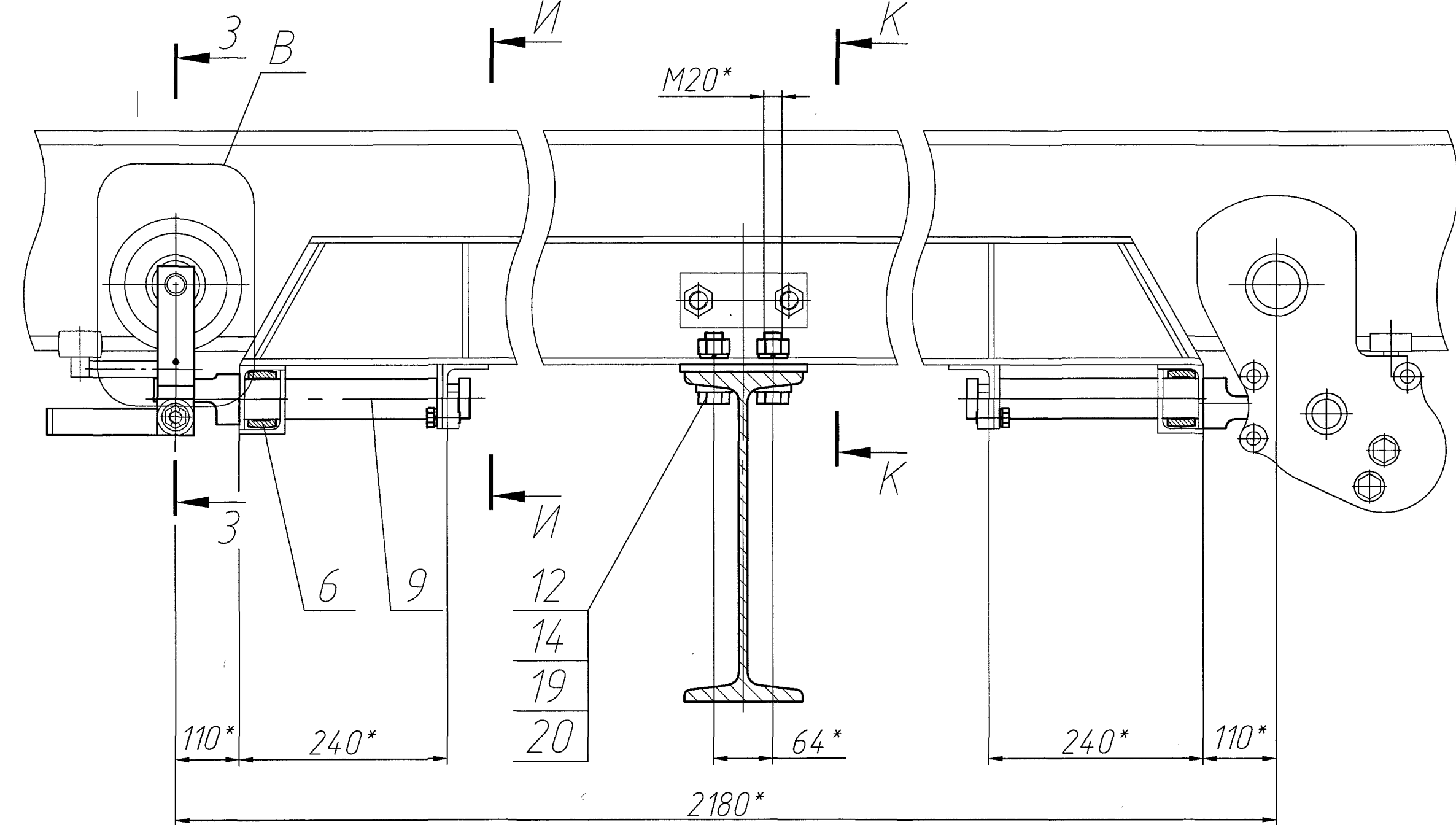
11. Остальные ТТ на материалы, изготовление, контроль, приемку согласно РД 36-62-00.

12. Чертеж на реконструкцию, с увеличением грузоподъемности с 1 т до 1,3 т, крана мостового подвесного электрического однобалочного двухпролетного заводской № 104385, установленного в рядах А-Б, в осях 43-74, здания 2001, цеха 54, выпущен на основании расчета ЧЗЦ 480126.464 РР, выполненного ЗАО "ЧЗХК" лицензия № ДЗ-00-007743 бессроная и пояснительной записки 106.13ПЗ, выпущенной АО "ЧЗХК" лицензии на конструирование №40-11-115-2511 от 24.11.2015 действующая до 24.10.2025.

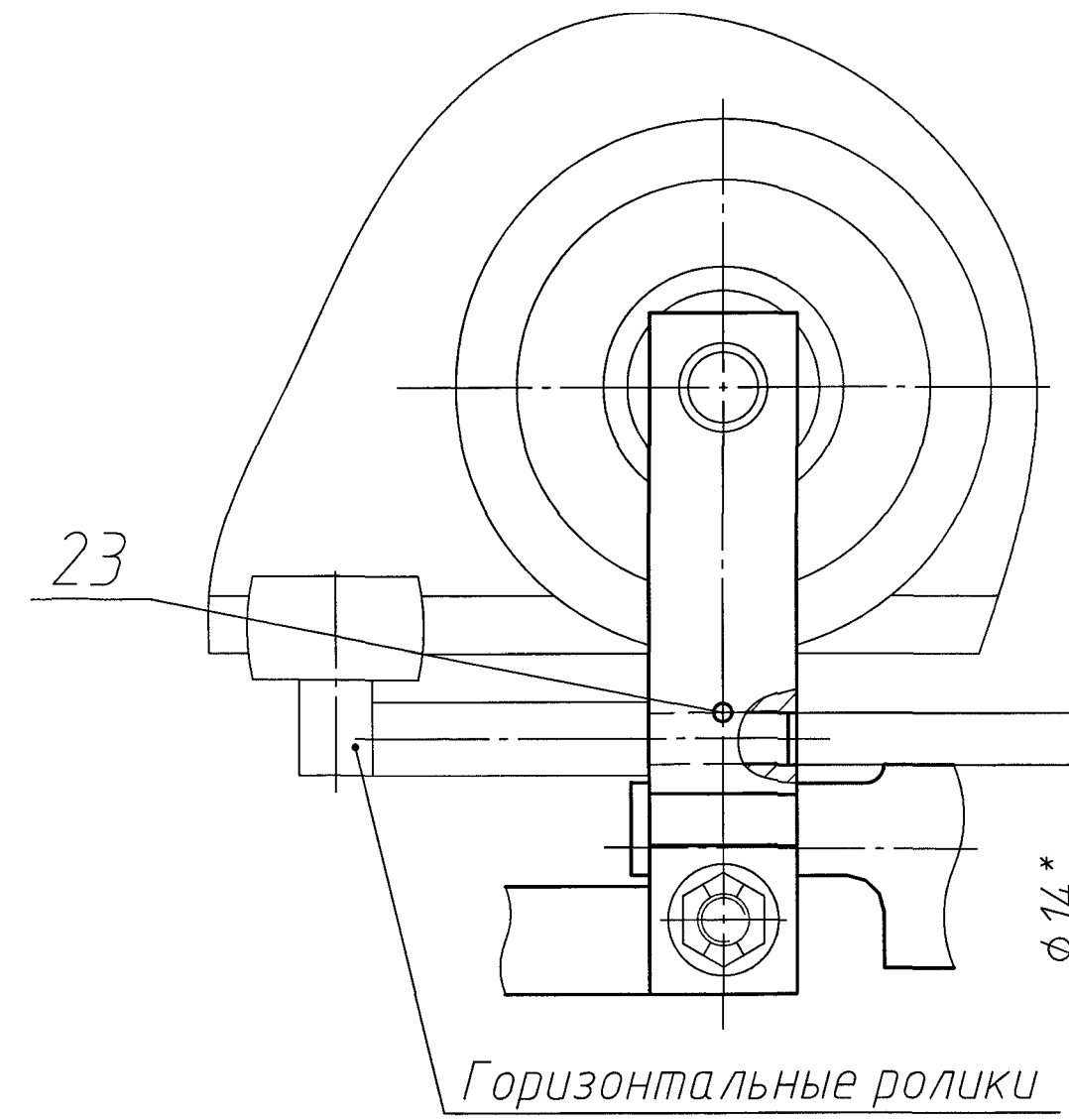
- Сварные швы №1, №2 по ГОСТ 5264-80, №3 по ГОСТ 11534-75.
- Электроды Э42А, Э46, Э46А ГОСТ 9467-75.
- \*Размеры для справок.
- \*\*Размеры уточнить по месту.
- Контроль сварных соединений внешним осмотром, измерением параметров швов согласно РД 03-606-03 - 100%. Нормы браковки сварного шва в соответствии с ГОСТ 7890-93.
- Внутренние полости подшипников колес холостой тележки и ролика поз. 6 покрыть смазкой Литол 24 ГОСТ 21150-87.
- Покрытие эмаль ПФ-115. VI.94. в 2 слоя по грунту ГФ-021 под цвет основного покрытия крана, кроме резьбовых поверхностей. Поврежденное покрытие восстановить.
- Горизонтальные ролики холостой тележки демонтировать с существующих рычагов и установить, как показано на разрезе 3-3.
- Оси и колеса холостой тележки демонтировать и установить, как показано на разрезе 3-3.

					106.13сδ108СБ				
					Кран мостовой подвесной электрический однобалочный двухпролетный (реконструкция) Сборочный чертеж				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб		
Разраб.	Юсупов	08.10.19	08.10.19	08.10.19			1:10		
Проб.	Гусев	08.10.19	08.10.19	08.10.19					
Т.контр.	Бычков	08.10.19	08.10.19	08.10.19	Лист 1	Листов 2			
Нач. отд.	Остак	08.10.19	08.10.19	08.10.19					
Н.контр.	Гусев	08.10.19	08.10.19	08.10.19					
Утв.	Баторшин	08.10.19	08.10.19	08.10.19	СГМ АО "ЧЗХК"				

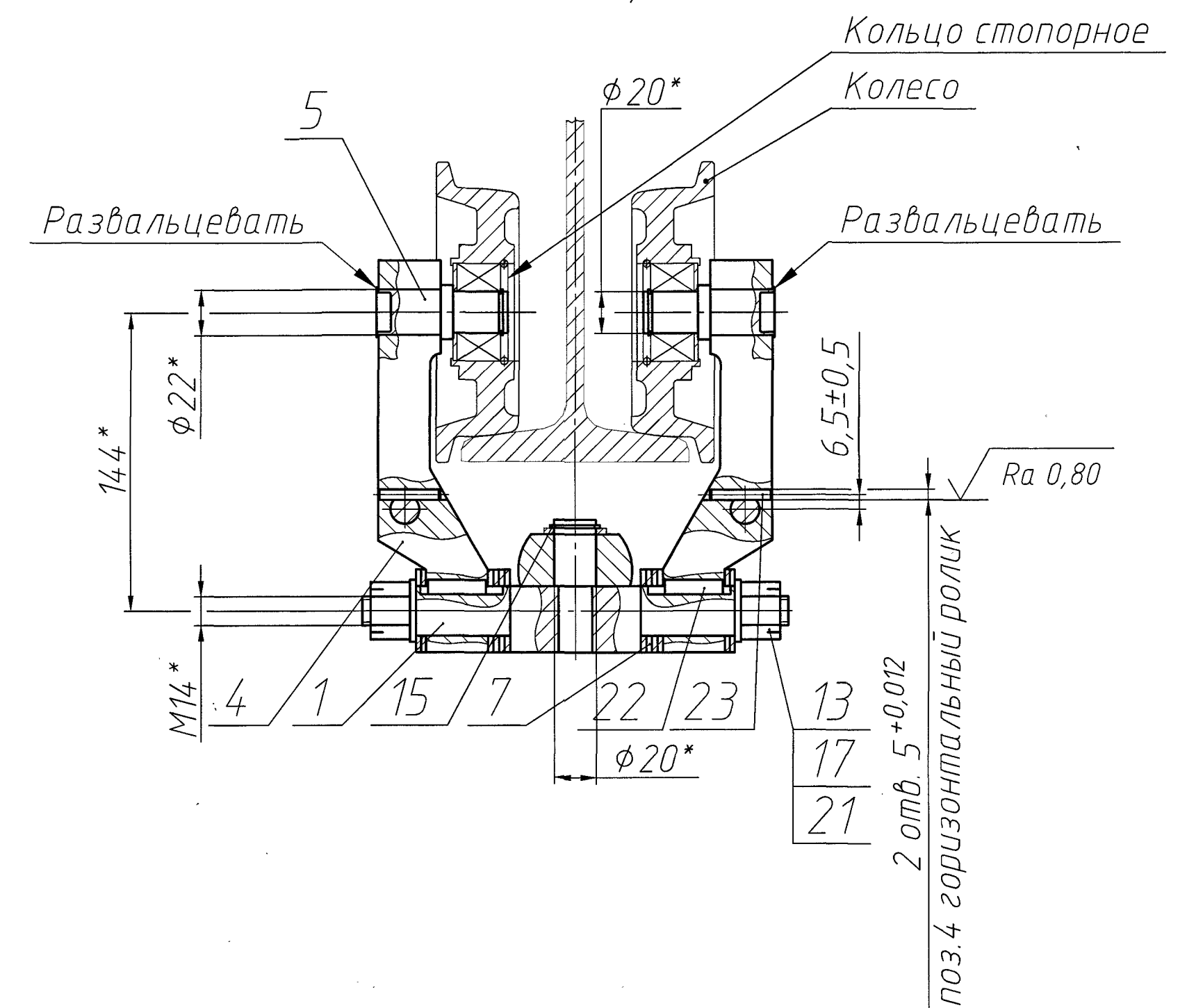
E-E(1:5) 1/1



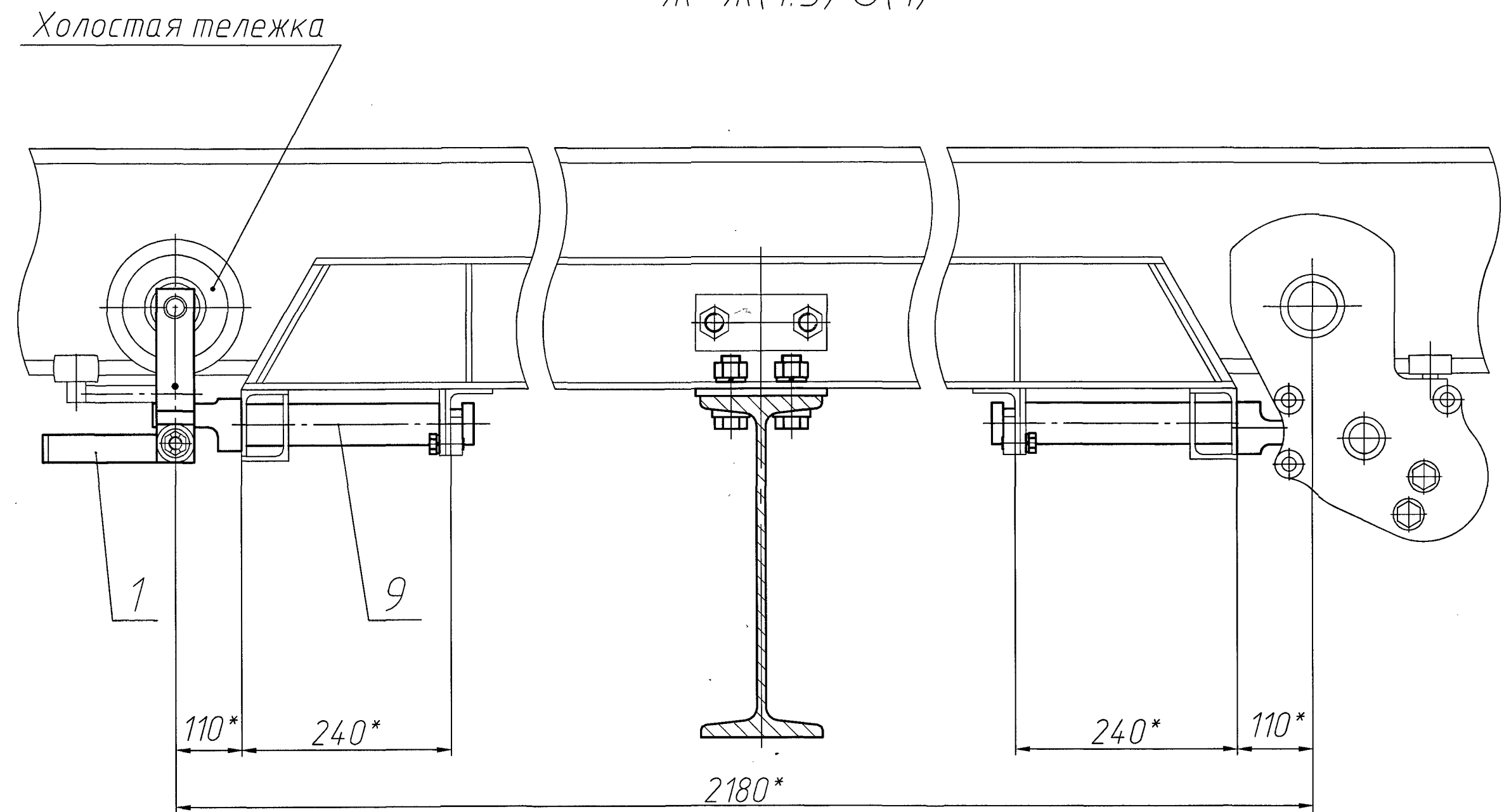
B(1:2) 3 места



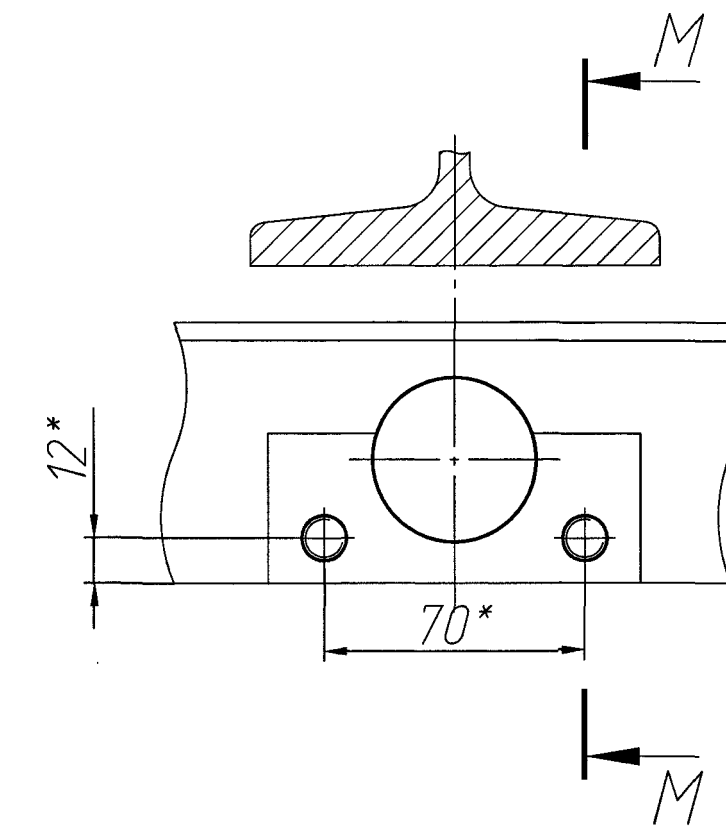
3-3(1:2,5) 3 места



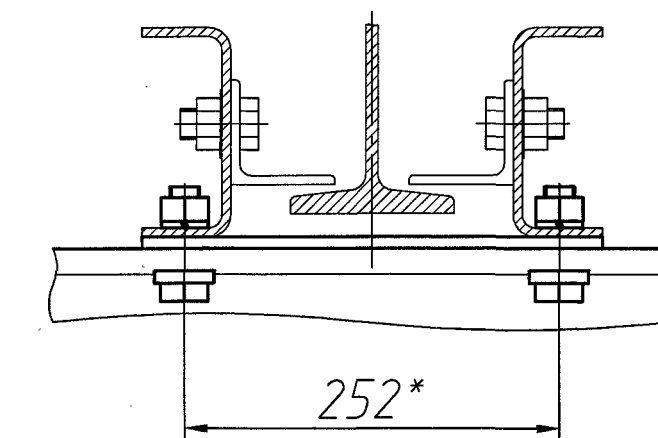
Ж-Ж(1:5) 1/1



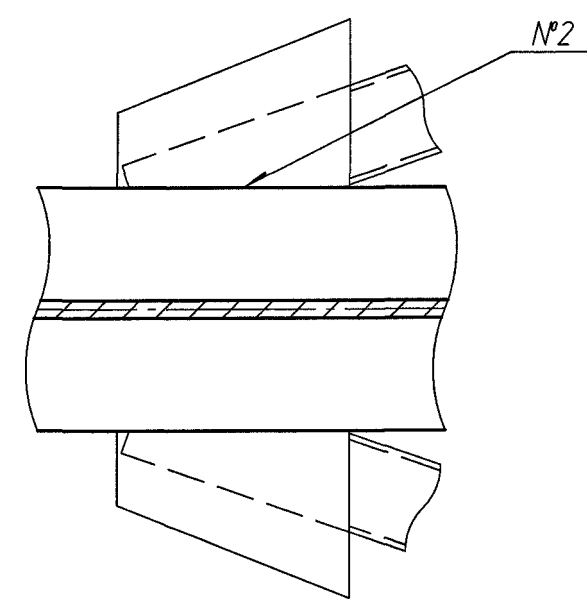
И-И(1:2) 6 мест



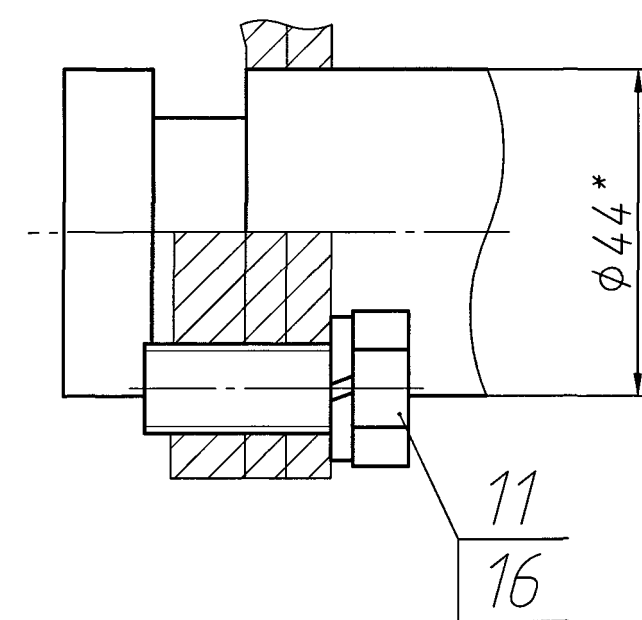
K-K(1:5)



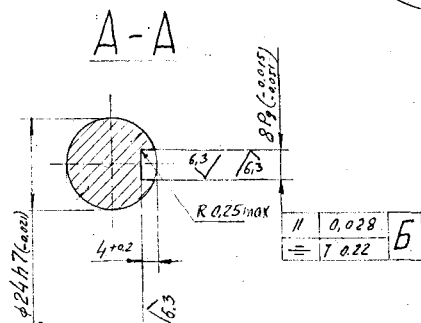
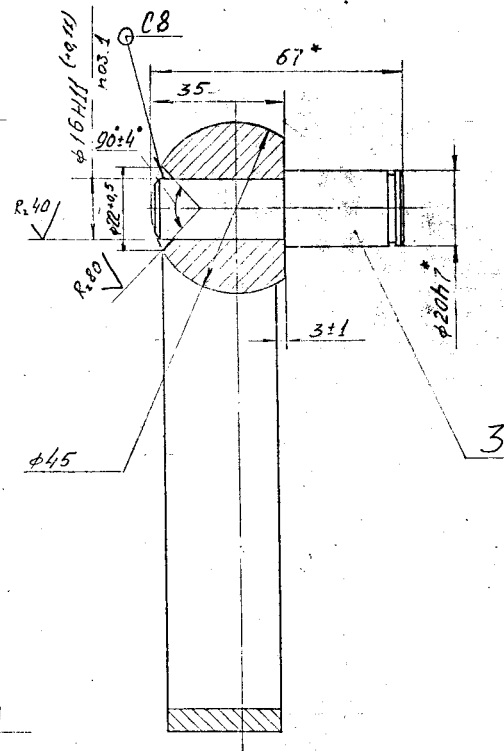
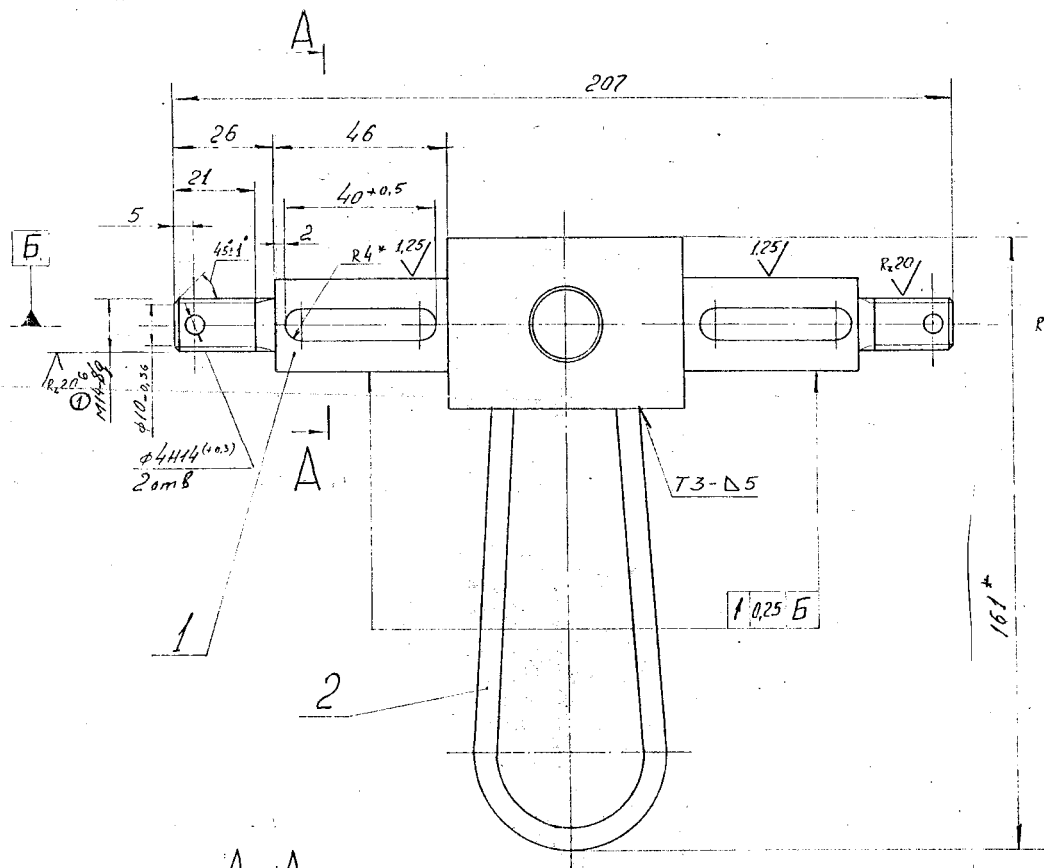
Л-Л(1:2,5)(1) 4 места



M-M(1:1) 2 места







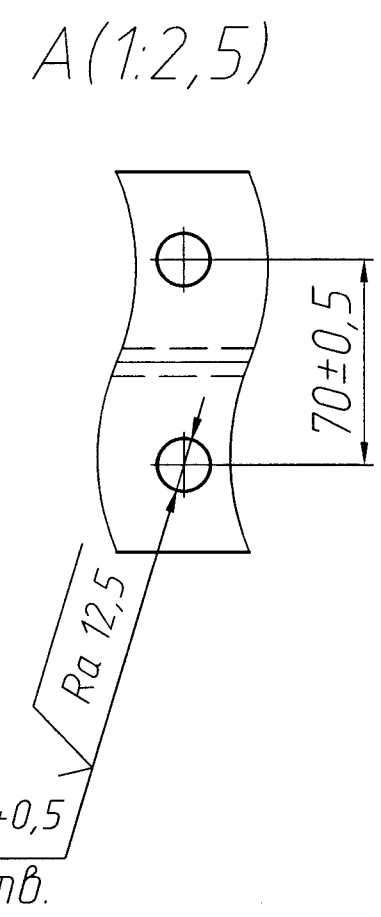
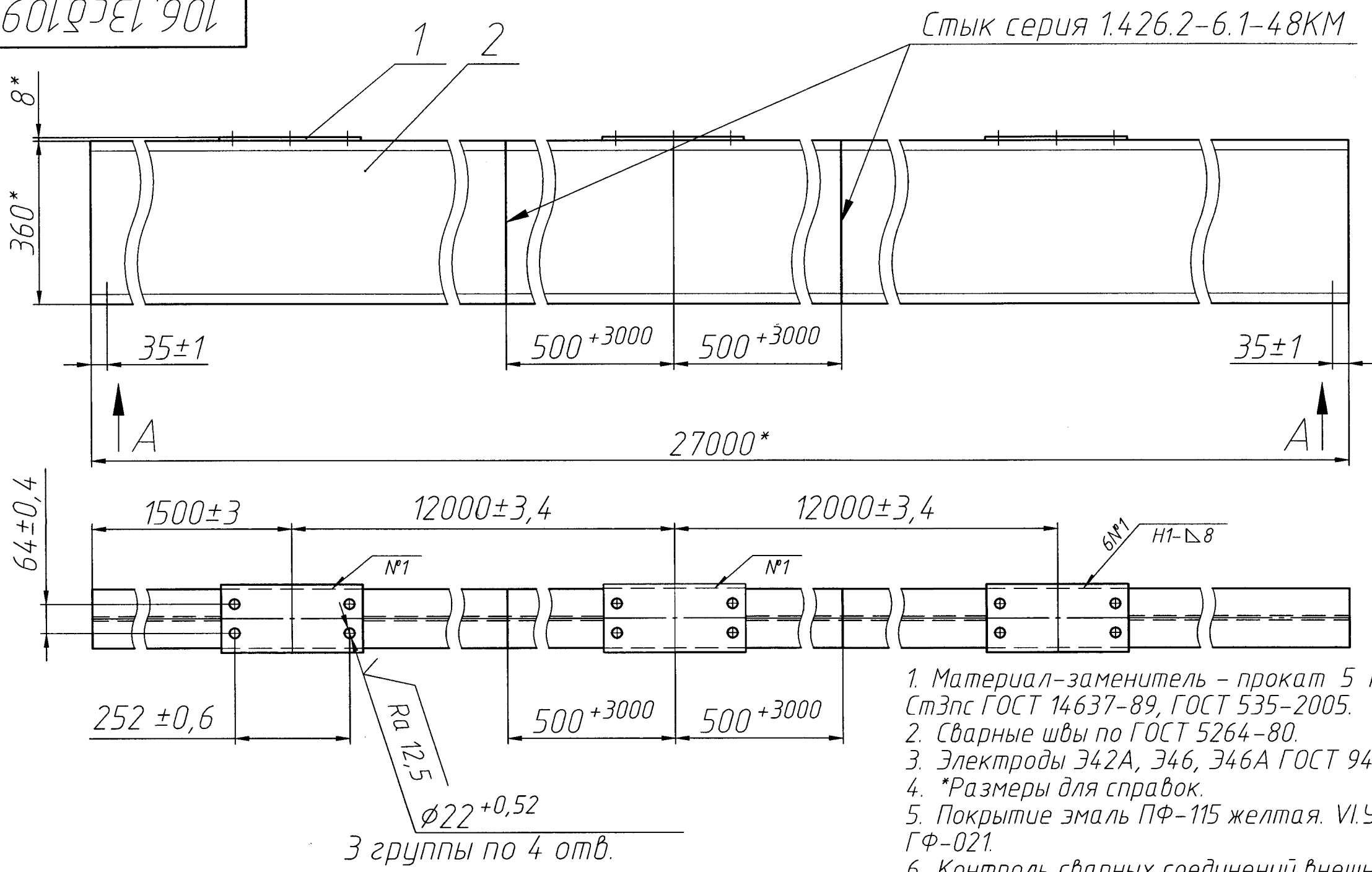
1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80
2. \* Размеры для справок
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов h14, остальных  $\pm \frac{IT14}{2}$
4. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей  $R_{a0.80}$

106.13.05.103.05				Лист	Масштаб	Масштаб
1	6351	Лист	25.4.85			
Разраб.	Л.В.Сидоров	Пол.	Д.В.Сидоров			
Пров.	Л.В.Сидоров	Пол.	Д.В.Сидоров			
Г. контр.						
И. контр.	Засветкина	Пол.	Д.В.Сидоров			
Утв.						
Сергей Сидорович Чертов				Лист	Листов	1
Отд 9						

[illegible]

Перв. примен.	Справ. №	Подп. и дата	Инв. № дубл.	Взам инв. №	Подп. и дата	Инв. № подл.
		14.10.19				6/9/15280

106.13сδ109СБ



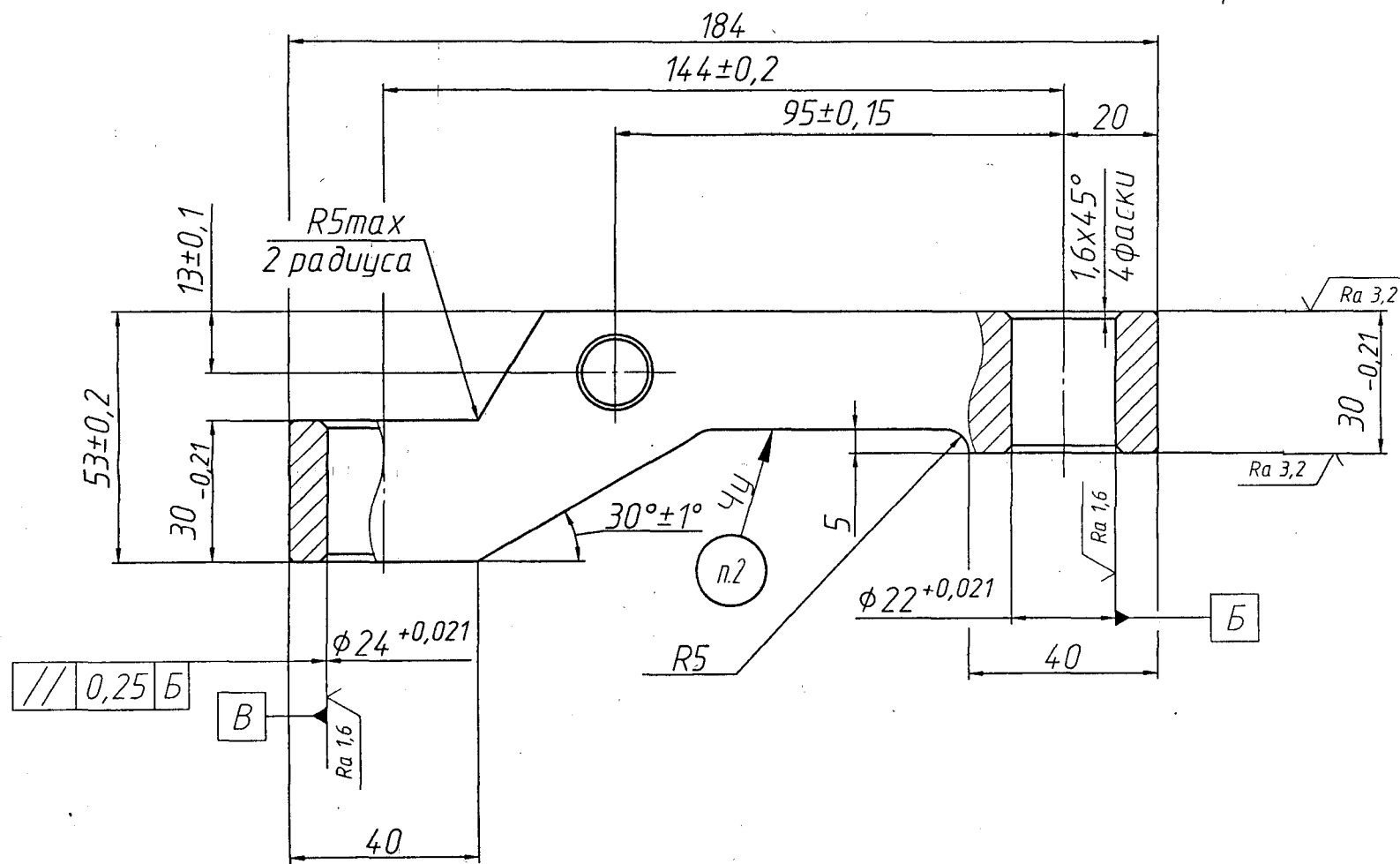
1. Материал-заменитель – прокат 5 категории из стали Ст5пс ГОСТ 14637-89, ГОСТ 535-2005.
2. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
3. Electrodes Э42А, Э46, Э46А ГОСТ 9467-75.
4. \*Размеры для справок.
5. Покрытие эмаль ПФ-115 желтая. VI.У1 в 2 слоя по грунту ГФ-021.
6. Контроль сварных соединений внешним осмотром, измерением параметров швов согласно РД 03-606-03 – 100% и методом радиографической дефектоскопии согласно РД РОСЭК-01-002-96 не менее 25 % длины сварного шва стыка серии КМ 1.426.2-6.1-48КМ. Нормы браковки сварного шва в соответствии с ГОСТ 7890-93.

7. Допускается изготавливать балку из трех частей. Стыковку балки выполнять согласно серии 1.426.2-6.1-48КМ и сборочному чертежу. Начало и конец стыковых швов нижнего и верхнего поясов балки выполнять на выводных планках. Усиление шва нижнего (ездового) пояса снять заподлицо с основным металлом на длине не менее 50 мм.
8. Остальные ТТ на материалы, изготовление, контроль, приемку согласно ГОСТ 7890-93.

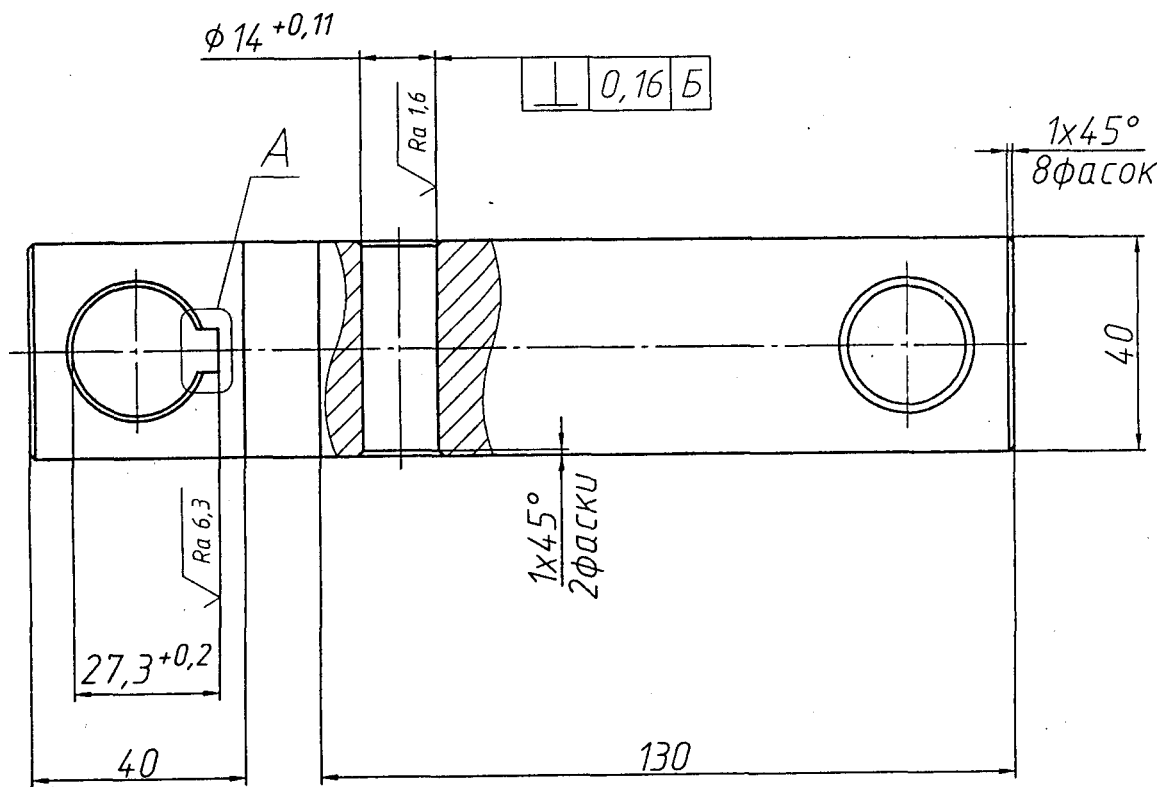
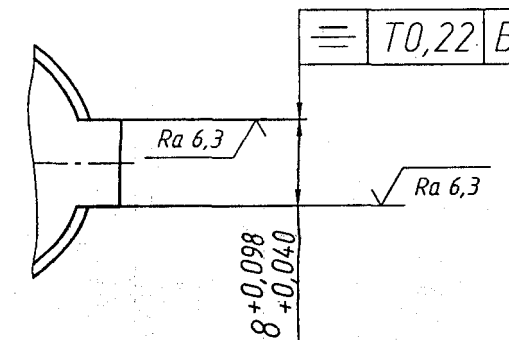
					106.13сδ109СБ				
					Балка пролетная  Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Прод.	Дата				1:10	
Разраб.	Юсупов	Юсупов	08.10.19						
Пров.	Гусев	Гусев	08.10.19						
Т.контр.	Бычков	Бычков	08.10.19						
						Лист	Листов 1		
Н.контр.	Гусев	Гусев	08.10.19			СГМ АО "УЭХК"			
Утв.									



Вариант



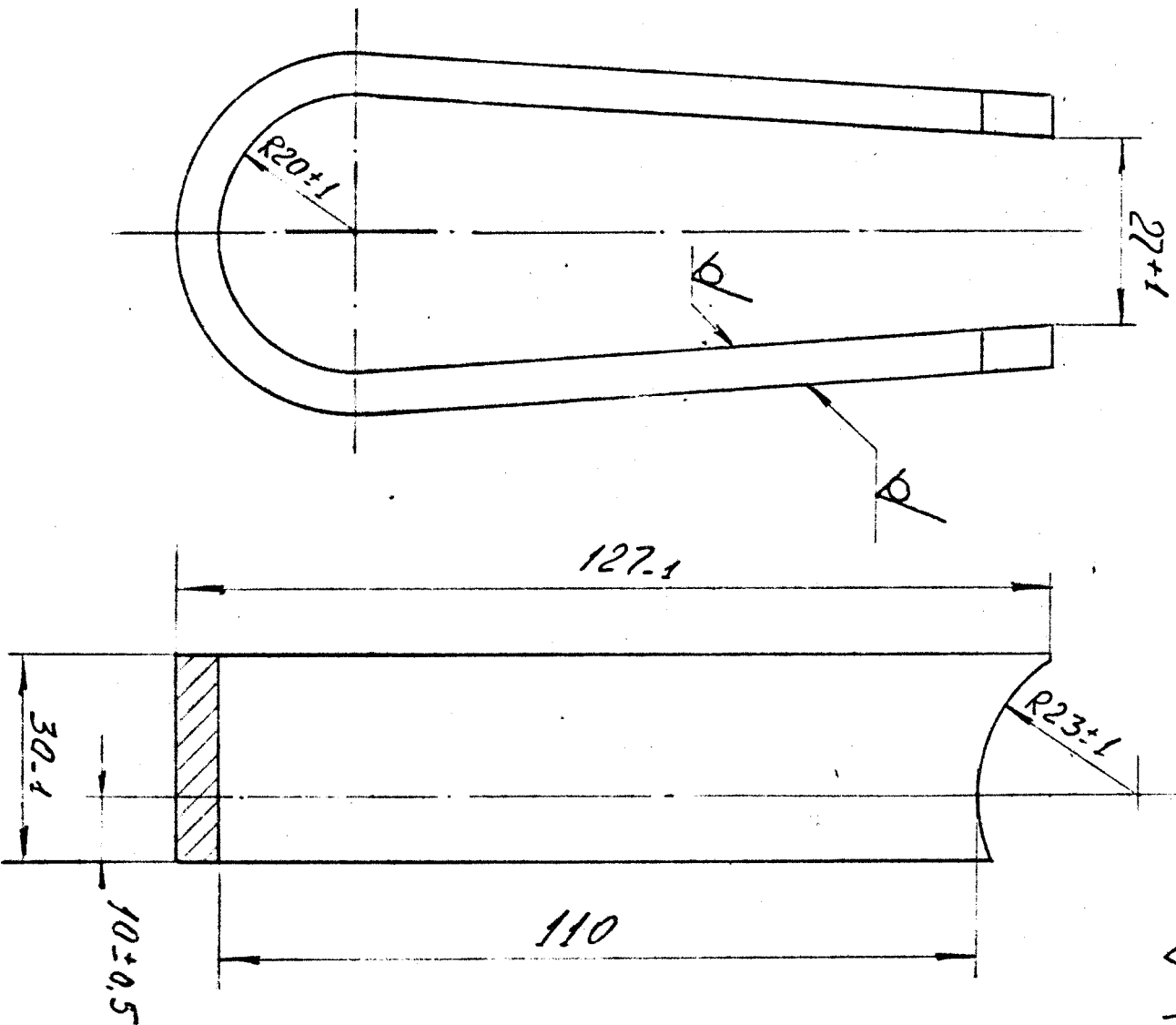
A(2:1)



1. h14; ±IT14/2.
2. Маркировать шрифтом Р0-4 по ГОСТ 2930-62.
- 4-Пр3 ГОСТ 26.020-80.

106.13-111			
5	9.3041	24.22.01.2020	
4	Зам	9.2058	01.03.20
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.
Разраб.	Юсупов	Т.С.	27.2.21
Проб.	Гусев	Э.С.	27.2.21
Т.контр.			
Н.контр.			
Утв.			
Рычаг			
Сталь 45 ГОСТ 1050-88			
Отдел 9			

106.13-113

R<sub>z</sub>80  
√(√)

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата	Справ. №	Перв. примен.

Изм. Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Инженер	И.В.И.	11.03.74
Провер.	Инженер	И.В.И.	09.11.72
Т. контр.			
Н. контр.	Д.С.И.И.И.	И.В.И.	
Утвердил			

106.13-113

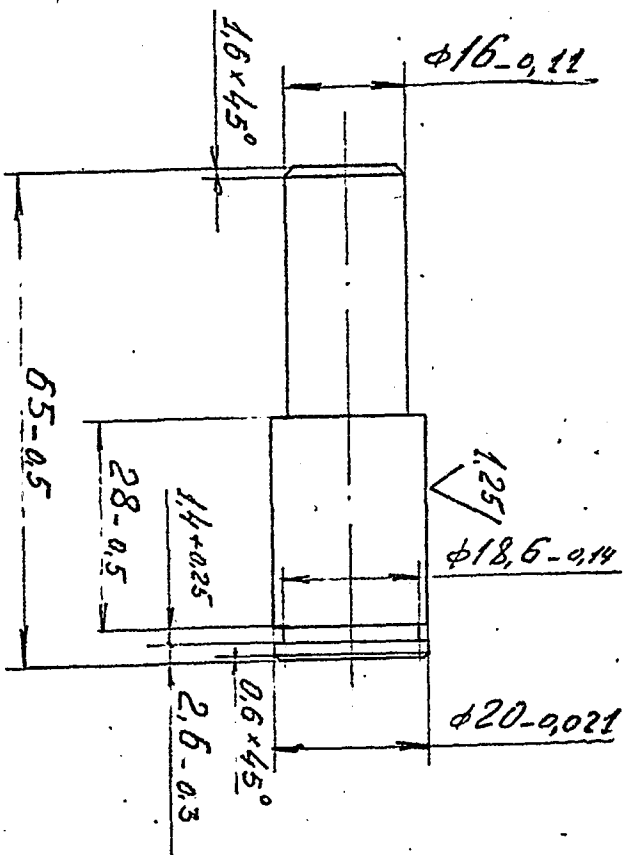
Крота

Изм 6-ИИ-6 ГОСТ 19903-74  
Лист 20 ГОСТ 1577-70

Омд 9

Лист	Масса	Масштаб
Лист		
Листов		1:1

106.13-114

R280  
✓(✓)

Справ. №	Перв. примен.

307

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата

Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Исходный	Исходный	Исходный	Исходный
Провер.	Чертежник	Чертежник	Чертежник	Чертежник
Т.контр.				
Н.контр.				
Утвердил				

106.13-114

Паялы

Станок 35 ГОСТ 1050-74

Ом89

Лист	Масштаб	Масштаб
Лист	Листов 1	1:1

106.13-115

$\sqrt{Ra\ 12,5\ (\checkmark)}$

Справ. №

Перв. примен.

Technical drawing of a mechanical part with dimensions and tolerances. The part is symmetrical about a horizontal centerline. Key dimensions include: overall length 67 ± 0.74, overall diameter 26 -0.52, and various step diameters and lengths. Surface roughness is specified as Ra 0.80. A chamfer is shown with dimensions 0.5x45°.

Инв. № подл.

9/15289

Подп. и дата

15.3.13

Взам. инв. №

Инв. № дубл.

Подп. и дата

106.13-115				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
1	3AM	9.2060	Лис	15.3.13
Разраб.	Юсупов		Юсупов	12.3.12
Пров.	Гусев		Гусев	12.3.12
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				

Ось

Сталь 45 ГОСТ 1050-88

Лит.	Масса	Масштаб
		2:1
Лист	Листов	1

Отдел 9

106.13-116

Справ. №

Перв. примен.

$\sqrt{Ra\ 12,5\ (\checkmark)}$

Technical drawing of a roller (Ролик) with the following dimensions and features:

- Outer diameter:  $\phi 65_{-0,74}$
- Inner diameter:  $\phi 44_{+0,25 / +0,10}$
- Width:  $30_{-0,52}$
- Radius of fillet:  $R1 \pm 0,3$  (2 radii)
- Radius of fillet:  $R75 \pm 1$
- Surface finish:  $Ra\ 1,6$

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
9/15286	15.03.13			

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
1	Зам	9.2068		15.03.13
Разраб.	Юсупов			15.3.2013
Пров.	Гусев			15.3.2013
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				

106.13-116

Ролик

Сталь 45 ГОСТ 1050-88

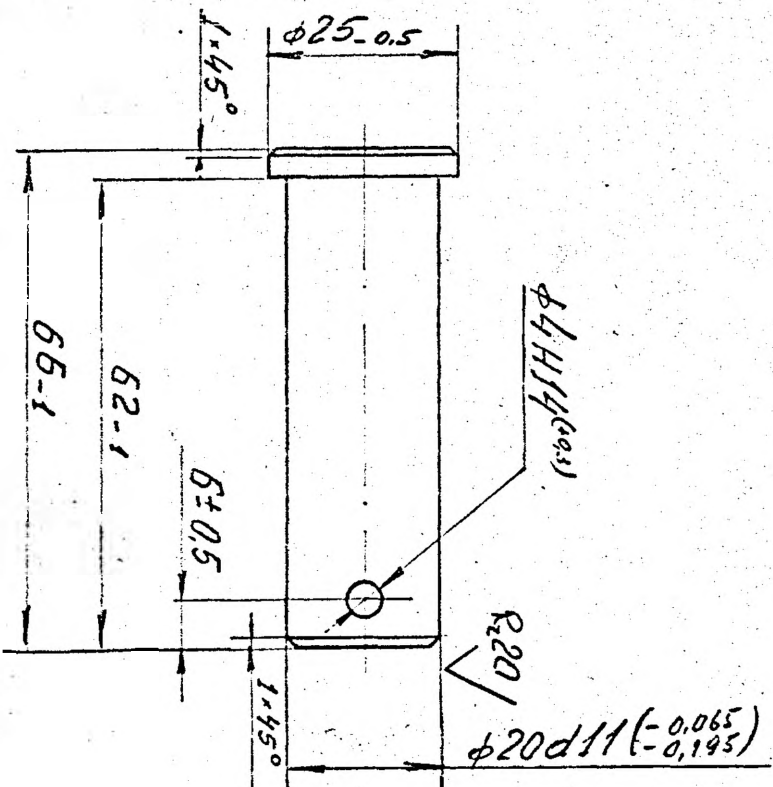
Лит.	Масса	Масштаб
		1:1
Лист		Листов 1

Копировал

Формат

A4

204-13-402

R<sub>z</sub>80  
✓(✓)

① ДРС 24 ... 30 НРС 3

Инв. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Инв. № дубл.		Подпись и дата		Справ. №		Перв. примен.	

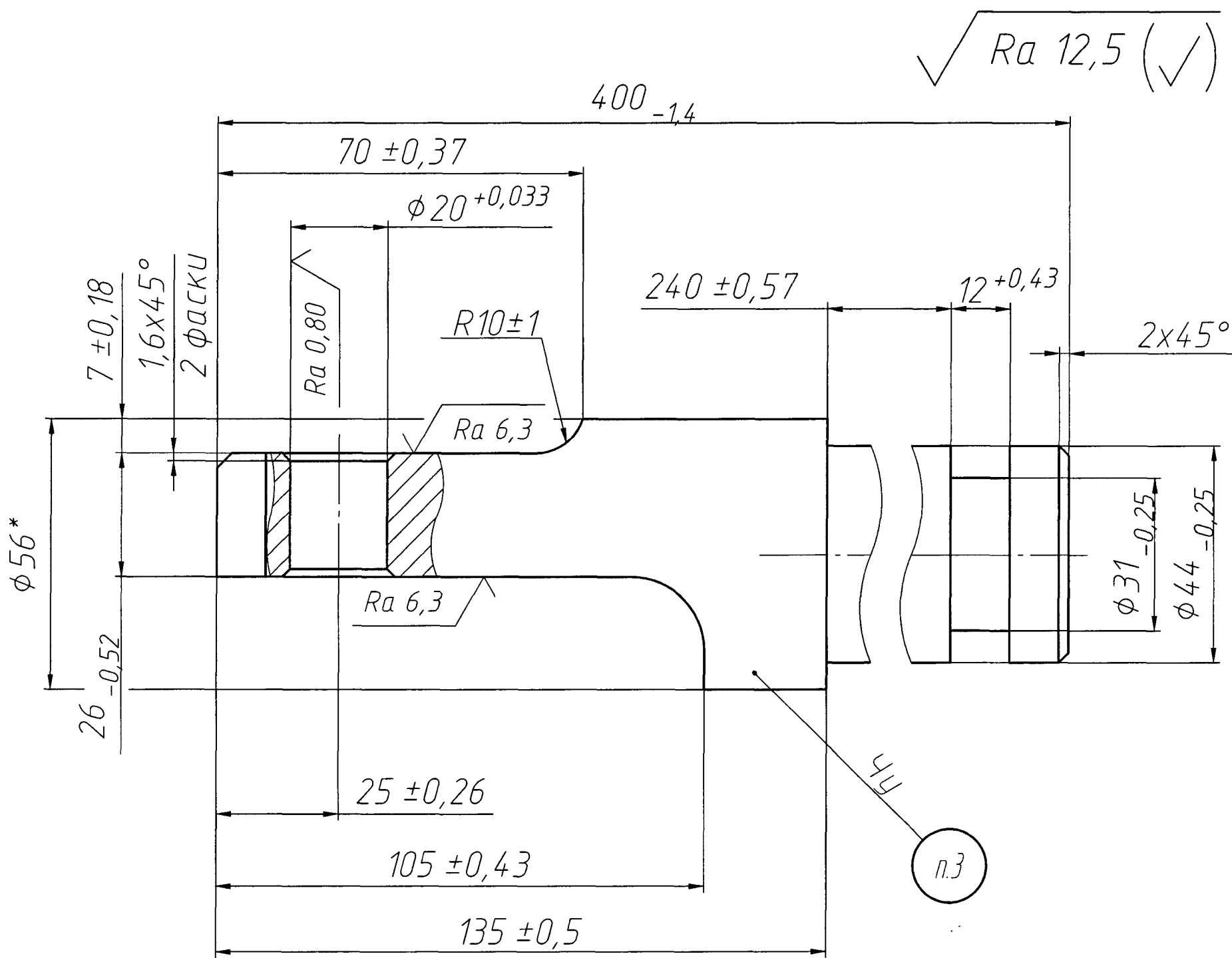
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
1		6351	Изд.	25.12.82
Разраб.	Масловский		И.И.И.	10.12
Провер.	Скворцов		В.В.В.	9.11.82
Т. контр.				
Н. контр.				
Утвердил	Васильков			

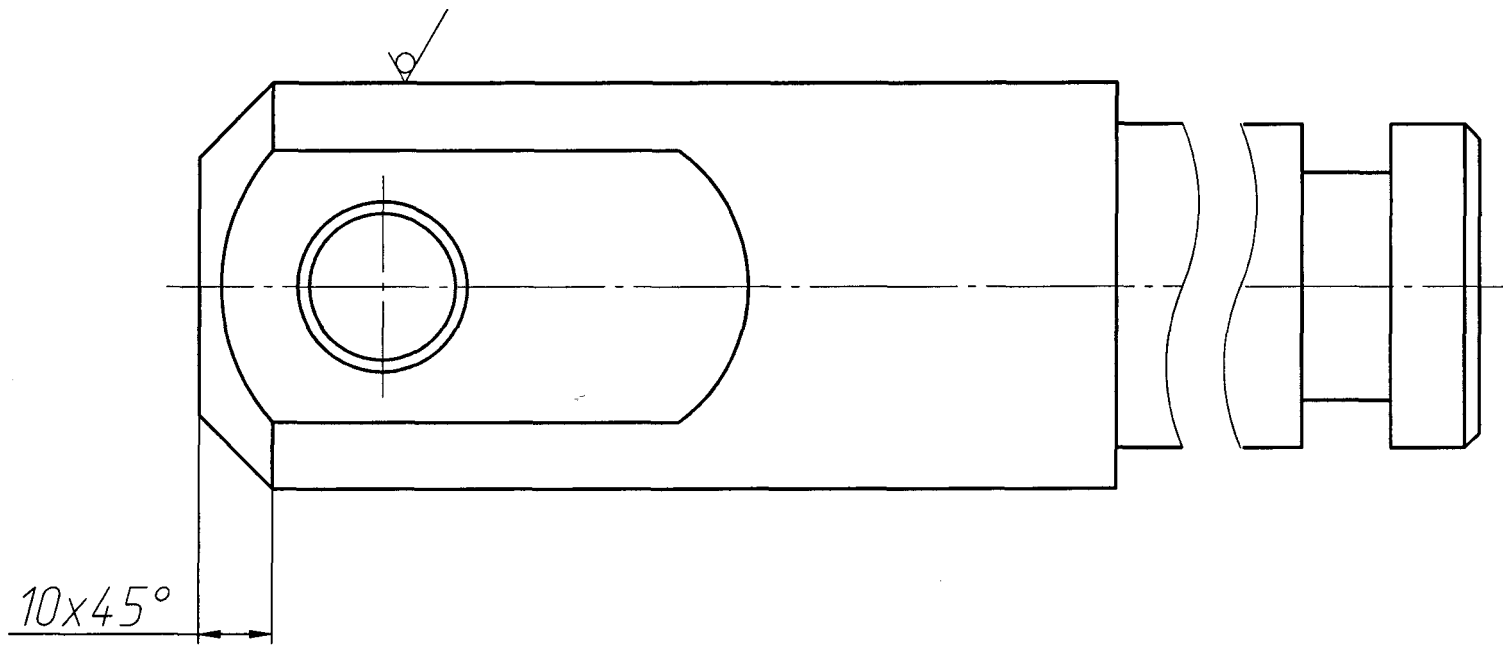
106.13-402	
Получ	Лист
Стандарт 1050-74	Лист
Омд 9	Лист

Справ. №	Перв. примен.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дудл.	Подп. и дата
69/15289	Лев 14.10.2019			



106.13-411



- 200...302 НВ.
- \*Размеры для справок.
- Маркировать шрифтом ПО-4 по ГОСТ 2930-62.
- Тяга предназначена для установки на краны заводской № 102538, 104385.

106.13-411					Тяга		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Юсупов	Еф	08.10.14	08.10.19			1:1
Пров.	Гусев	Еф	08.10.19				
Т.контр.					Лист	Листов	1
Н.контр.	Гусев	Еф	08.10.19		Круг 56-В1 ГОСТ 2590-2006 40Х-ЗГП-М ГОСТ 4543-2016		
Утв.					СГМ АО "УЭХК"		